

UNIVERSITAS BINA NUSANTARA

*Jurusan Teknik Industri
Tugas Akhir
Semester Genap tahun 2009/2010*

PERBAIKAN BERKELANJUTAN TERHADAP SISTEM MAMPU TELUSUR PT. XYZ

Randy Cahyadi	1000867803
Hellen Oktavia	1000873983
Fandy Juanda	1000873863

Abstrak

PT. XYZ merupakan industri yang bergerak di bidang stamping dan welding yang menghasilkan berbagai jenis part bermutu tinggi untuk Yamaha, Sakura, IPPI, Intipolymetal, dan Jayapandu. Terdapat ketidaksesuaian antara jumlah material yang dikeluarkan dengan hasil produksi, sedangkan sistem mampu telusur yang diterapkan tidak dapat memberikan informasi yang jelas mengenai aliran material yang dikeluarkan untuk proses produksi. Hal ini menyebabkan penggunaan material menjadi kurang efektif. Sistem mampu telusur yang digunakan berupa lembar pengisian yang disebut tag identitas.

Metode yang digunakan untuk mengatasi masalah diatas adalah Plan, Do, Check, Action yang dibantu dengan tools seperti histogram, diagram pareto, diagram sebab-akibat dan kuisioner. Hasil yang diperoleh kemudian dijadikan bahan pertimbangan dalam memberikan usulan perbaikan.

Usulan perbaikan yang diberikan adalah dengan menambah inspeksi dari leader produksi untuk dapat mengurangi kesalahan informasi yang ditulis pada tag identitas. Selain itu, dengan menambahkan beberapa kolom tambahan seperti keterangan dan alasan berkurangnya jumlah material yang paling sering terjadi.

Berdasarkan hasil implementasi, persentase ketidaksesuaian pada tag identitas usulan menurun menjadi 45,45% untuk part small, 53,33%, untuk part medium dan 12,5% untuk part large, dengan persentase total 37,74% di minggu ke-1.

Kata Kunci:

Kaizen, Perbaikan Berkelanjutan, PDCA, Efektif, Mampu Telusur, Informasi Material.

BINA NUSANTARA UNIVERSITY

*Industrial Engineering Major
Final Essay
Even Semester, Year 2009/2010*

CONTINUOUS IMPROVEMENT IN BACKTRACKING SYSTEM AT PT. XYZ

Randy Cahyadi	1000867803
Hellen Oktavia	1000873983
Fandy Juanda	1000873863

Abstract

PT. XYZ is a manufacturing company specializing in producing high quality stamping and welding parts for Yamaha, Sakura, IPPI, Intipolymetal and Jayapandu. There is a mismatches between the amount of material removed with production, while the traceability system applied can not provide clear information about the flow of materials issued to production process which is cost material usage become ineffective. The traceability system used by the company is a form which is called identity tag.

Plan, Do, Check, Action cycle is used to analyze and provide suggestions for improvement aided by tools such as histograms, Pareto charts, cause-effect diagrams and questionnaires. Results obtained are used as considerations in giving suggestions for improvement.

Proposed improvement is by adding inspection of production leader to reduce the error information written on the tag identity. In addition, by adding some extra fields like information and the reason for the reduced number of materials which are most common.

Based on implementation, the percentage of mismatches in the identity tag proposed are reduced to 45.45% for small parts, 53, 33% for medium parts, and 12.5% for large parts, with a total percentage of mismatches 37.74% in week 1.

Keywords:

Kaizen, Continuous Improvement, PDCA, Effective, traceability, Materials Information.